ESPAÑOL

MF-7900D-H25
MANUAL DE INSTRUCCIONES

INDICE

1. ESPECIFICACIONES 1

2. AJUSTE DE LA PRESIÓN DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE..... 1

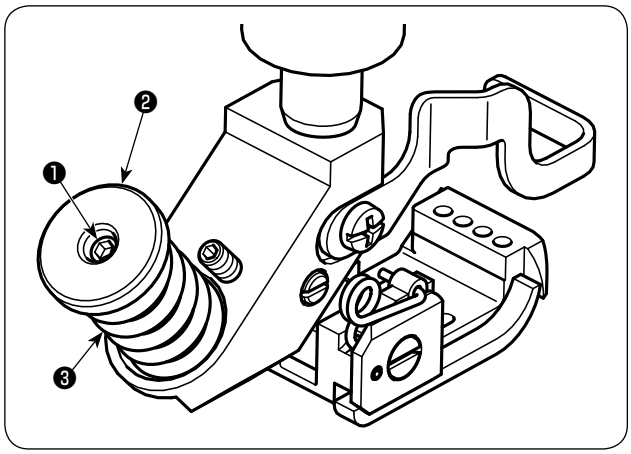
3. AJUSTE DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE 2

1. ESPECIFICACIONES

Modelo		MF-7900D-H25
Nombre de clase		Máquina de pespunte invisible con sub-cortatela manual en el lado izquierdo (con pie prensatelas deslizante para materiales extralivianos)
Aplicación		Dobladillado de géneros de punto y productos para jerséis
Velocidad de cosido		Máx. 5.000 sti/min (en funcionamiento intermitente) Velocidad de costura a la entrega: 4.500 sti/min (en funcionamiento intermitente)
Calibre de aguja	3 agujas	5,6 mm, 6,4 mm
	2 agujas	3,2 mm, 4,0 mm
Proporción de trasporte diferencial		1 : 0,9 a 1 : 1,6 (longitud de puntada: menos de 2,5 mm) (1 : 0,6 a 1 : 0,9, cuando se cambia el tornillo de bisagra de eslabón diferencial) Se provee mecanismo de ajuste de transporte microdiferencial (microajuste)
Longitud de puntada		0,9 a 3,6 mm
Ruido		- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo : Valor ponderado A de 79,5 dB (incluye K_{pA} = 2,5 dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.

2. AJUSTE DE LA PRESIÓN DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE

¡AVISO!
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



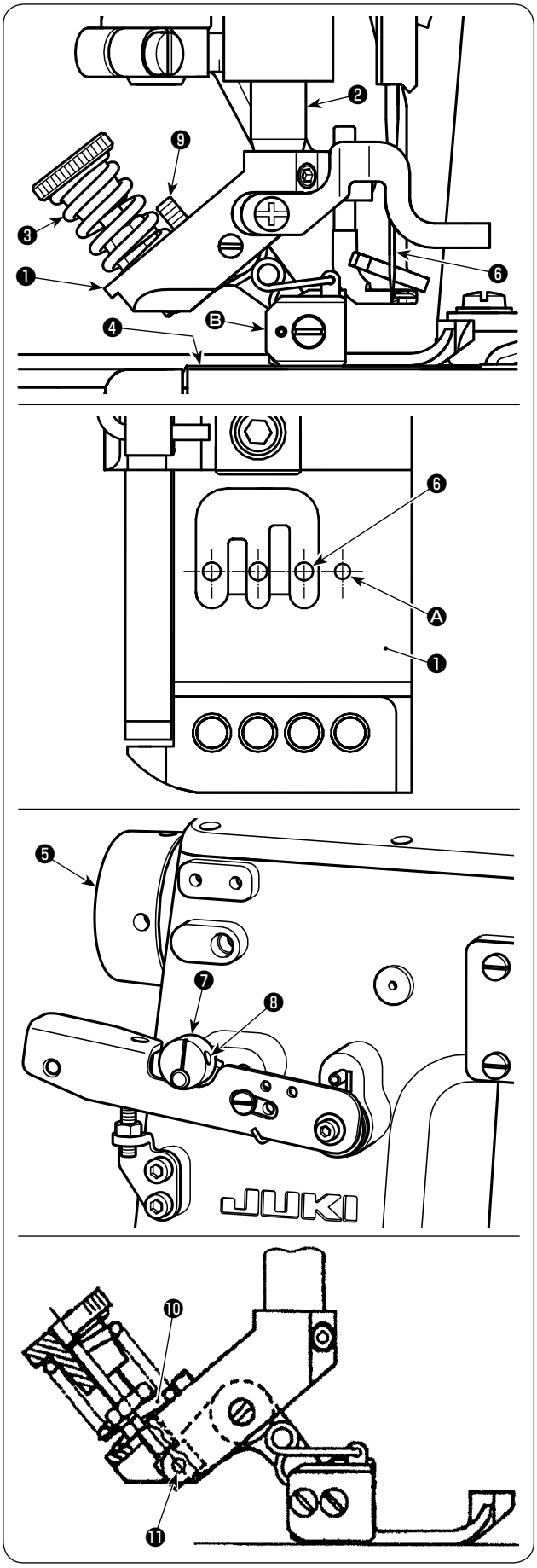
Si se aumenta excesivamente la presión del resorte ❸, el pie prensatelas deslizante perderá su efecto de prevención de deslizamientos.

Este pie prensatelas evita de forma efectiva el deslizamiento entre el material superior y el inferior durante el cosido.

1. Afloje el tornillo de fijación ❶.
2. La presión del resorte ❸ se puede ajustar girando el collarín de ajuste ❷.
   - En caso de que el material inferior sea alimentado excesivamente, gire el collarín de ajuste ❷ en el sentido de las manecillas del reloj para aumentar la presión del resorte ❸.
   - En caso de que el material superior sea alimentado excesivamente, gire el collarín de ajuste ❷ en el sentido opuesto a las manecillas del reloj para disminuir la presión del resorte ❸.
3. Después del ajuste, apriete el tornillo de fijación ❶ para fijar el collarín de ajuste ❷.

3. AJUSTE DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE

¡AVISO!
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Para que el pie prensatelas deslizante ❶ funcione debidamente, tanto la presión de la barra prensadora ❷ como la del resorte ❸ del pie prensatelas deslizante ❶ tienen que estar bien equilibradas.

1. Ajuste la altura del resorte ❸ del pie prensatelas deslizante ❶ a 20 mm aproximadamente. Para el procedimiento de ajuste, ve **"2. AJUSTE DE LA PRESIÓN DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE" P.1**.
2. Compruebe para asegurarse de que la planta del pie prensatelas deslizante ❶ entre en contacto estrecho con la superficie de la placa de agujas ❹.
   De lo contrario, ajuste la presión de la barra prensadora ❷ hasta que la planta del pie prensatelas deslizante entre en contacto estrecho con la placa de agujas.
3. Gire la polea ❺ en el sentido de las manecillas del reloj para que la aguja ❻ se eleve a su extremo superior.
4. Coloque las dos capas del material bajo el pie prensatelas deslizante ❶.
5. Haga que la aguja ❻ descienda hasta que su punta se posicione lo más cerca posible al material.
6. Gire el collarín ❼ del microelevador de modo que el centro del punto demarcador Ⓐ grabado sobre el lado derecho del pie prensatelas deslizante ❶ se alinee con el centro de la aguja ❻.
   En este estado, fije el collarín ❼ del microelevador con el tornillo de fijación ❽.
7. Compruebe para asegurarse de que sólo la sección inferior Ⓑ el pie prensatelas deslizante ❶ se mueve hacia arriba y abajo en sincronismo con el movimiento de transporte.
   De lo contrario, o en caso de que todo el pie prensatelas deslizante ❶ se mueva hacia arriba y abajo en sincronismo con el movimiento de transporte, efectúe nuevamente el ajuste.
8. Haga que la aguja ❻ se eleve a su extremo superior.
9. Gire el tornillo de ajuste ❾ de modo que la sección inferior Ⓑ del pie prensatelas deslizante ❶ se mueva 1mm en la dirección de transporte del material cuando se eleva el pie prensatelas deslizante ❶.
   - Cuando el tornillo de ajuste ❾ se gira en el sentido de las manecillas del reloj, la sección inferior Ⓑ se mueve en dirección opuesta a la dirección de transporte del material.
   - Cuando el tornillo de ajuste ❾ se gira en el sentido opuesto a las manecillas del reloj, la sección inferior Ⓑ se mueve en la dirección de transporte del material.

Referencia

La distancia estándar entre la cara inferior de la arandela ❿ y el pasador de bisagra ⓫ es de 9,7 mm.